

昭和38年7月1日

JCIS 2-63

日本写真機工業規格

カメラの同調発光機構のソケットおよびプラグ用

限界ゲージ

## 審 議 委 員 会 構 成 表

委 員 長	宮 部 甫	
委 員	鈴 木 実	旭光学工業株式会社
	大 野 光 雄	オリンパス光学工業株式会社
	新 井 俊 夫	キヤノンカメラ株式会社
	三 橋 剛	ペトリカメラ株式会社
	沢 本 昭 治	クラウン光機株式会社
	栗 田 善 一 郎	小西六写真工業株式会社
	吉 松 明	株式会社コパル
	安 藤 左 三	興和株式会社
	渡 辺 泰 夫	三協光機株式会社
	杉 山 万 三 雄	ミノルタカメラ株式会社
	小 野 茂 夫	日本光学工業株式会社
	山 中 英 明	ビューテイカメラ株式会社
	辻 健 次	富士写真光機株式会社
	堀 田 良 作	藤田光学工業株式会社
	長 谷 川 全 亨	マミヤ光機株式会社
	中 島 種 雄	株式会社ヤシカ
	屋 間 健 治	株式会社リコー
	田 野 正 弘	(財)日本写真機検査協会
事 務 局	滑 正 行	光学工業技術研究組合
	坂 島 和 男	〃

この規格についての意見または質問は光学工業技術研究組合業務部へ連絡して下さい。

## カメラの同調発光機構のソケットおよびプラグ用ゲージ

### 1. 適用範囲

この規格は J I S B 7 1 0 2 - 1 9 6 1 に規定されたカメラの同調発光機構のソケットおよびプラグの寸法検査に用いる限界ゲージ（以下ゲージという）について規定する。

### 2. 種類

ゲージはつぎに示すとおりとする。

分類番号	検査箇所	種類	ゲージ記号	
0 2 0 1	ソケットの外径	A プラグゲージ	検査用	2 0 1 I
			工作用	2 0 1 W
0 2 0 2	ソケットの内径	C プラグゲージ	検査用	2 0 2 I
			工作用	2 0 2 W
0 2 0 3	プラグ接触子の外径	C <sub>1</sub> プラグゲージ	検査用	2 0 3 I
			工作用	2 0 3 W

備考1. 検査用ゲージは主として最終検査、受入検査等に用い工作用ゲージは作業用として使用するのを普通とする。

### 3. 使用法

3・1 この規格によるゲージを用いて製品を検査する場合には通り側ゲージは無理なく通り、止り側ゲージが通り抜けないことで、この規格に定めるゲージによる寸法検査に合格したものとする。なお検査用および工作用ゲージの使い分けは使用者間において適宜行うものとし、これらのゲージの公差および摩耗限度のうちにあるものであれば、どちらで合格しても製品は合格とするのが普通である。

3・2 ゲージを長期間保管する場合には防錆等に留意し、使用頻度により摩耗度合を点検することが望ましい。

### 4. 検査

この規格に定めるゲージの寸法は20℃で測ったものとする。なおゲージの内径はその径にハメ合う点検ゲージの寸法をもって、かえることができる。

# A プラグゲージ

0201

## 1. 適用範囲

この規格はカメラの同調発光機構のソケット外径の寸法検査に用いる検査用ならびに工作用限界ゲージについて規定する。

## 2. 形状寸法および表示

ゲージの形状寸法および表示は図1、表1のとおりとする。

図 1

単位 (mm)

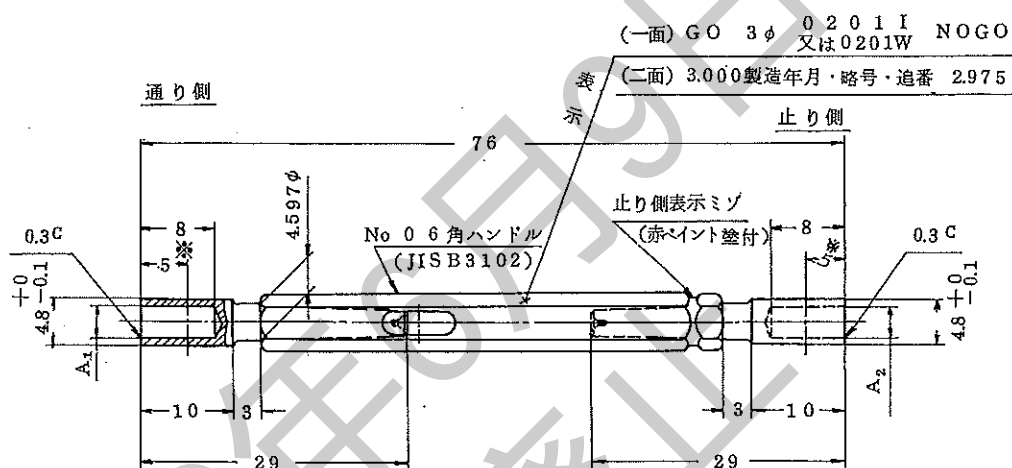


表1. ゲージの寸法および寸法差 単位 (mm)

ゲージ記号	種別	通り側 A <sub>1</sub>	止り側 A <sub>2</sub>
0201 I	検査用	3.000 +0 -0.003	2.975 +0.001 -0.002
0201 W	工作用	3.000 -0.004 -0.008	2.975 ±0.002

- 備考
1. ゲージ面の表面アラサは0.4-Sを原則とする。
  2. ※印寸法のみラップ仕上を行うものとする。
  3. 指定以外の各隅は糸面取りを施すものとする。
  4. 外径とゲージ面の内径との振れは0.1 mm以内とする。
  5. ゲージには必要に応じて空気逃げ加工をしてもよい。

## 3. 材料およびカタサ

ゲージの材料はJIS G 4404に定める合金工具鋼S3種 (SKS3) またはこれと同等以上とし、サブゼロ処理を行い、カタサはH<sub>v</sub> C48~53とする。

# C プラグ ゲージ

0202

## 1. 適用範囲

この規格はカメラの同調発光機構のソケット内径の寸法検査に用いる検査用ならびに工作用限界ゲージについて規定する。

## 2. 形状寸法および表示

ゲージの形状寸法および表示は図2、表2のとおりとする。

図 2

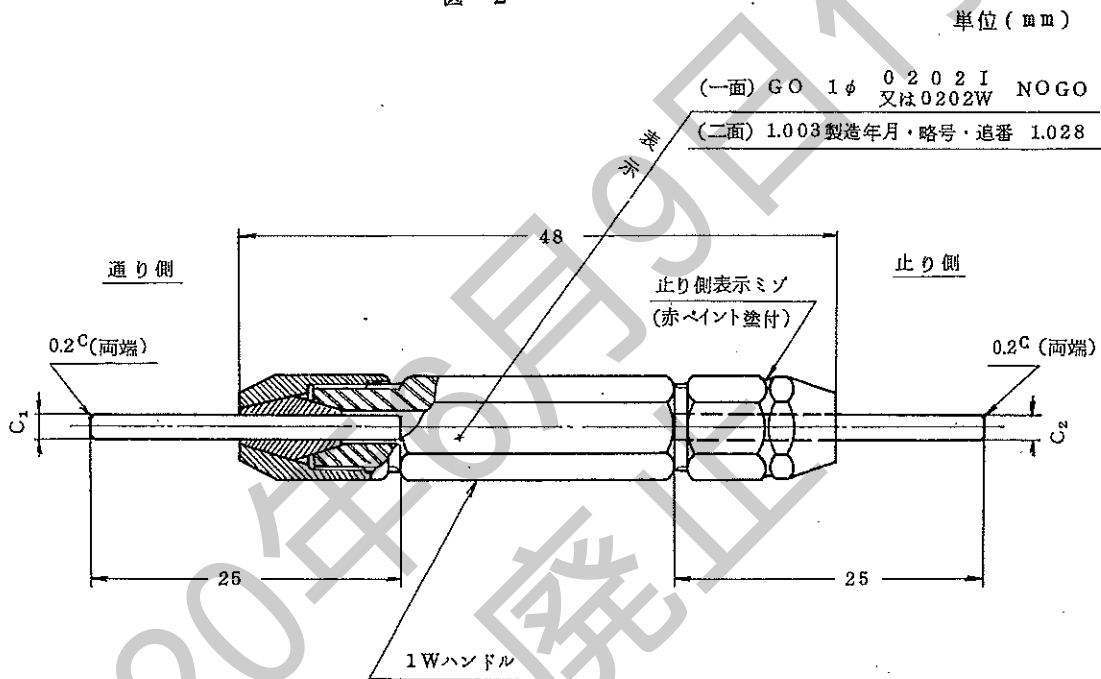


表2. ゲージの寸法および寸法差 単位 (mm)

ゲージ記号	種別	通り側 C <sub>1</sub>	止り側 C <sub>2</sub>
0202 I	検査用	1.003 +0.002 -0	1.028 +0.0015 -0.0005
0202 W	工作用	1.003 +0.0075 +0.0045	1.028 ±0.0015

- 備考
1. 通り側および止り側のゲージ面はそれぞれのゲージ長さの全長について規定する。
  2. ゲージ面の表面アラサは0.4-Sを原則とする。
  3. 指定以外の各隅は糸面取りを施すものとする。

## 3. 材料およびカタサ

ゲージの材料はJIS G 4404に定める合金工具鋼S3種 (SKS3) またはこれと同等以上としサブゼロ処理を行い、カタサはH<sub>2</sub>C 58~63とする。

# C<sub>1</sub> プラグゲージ

0203

## 1. 適用範囲

この規格はカメラの同調発光機構プラグ接触子外径の寸法検査に用いるための検査用ならびに工作用限界ゲージについて規定する。

## 2. 形状寸法および表示

ゲージの形状寸法および表示は図3、表3のとおりとする。

図 3

単位 (mm)

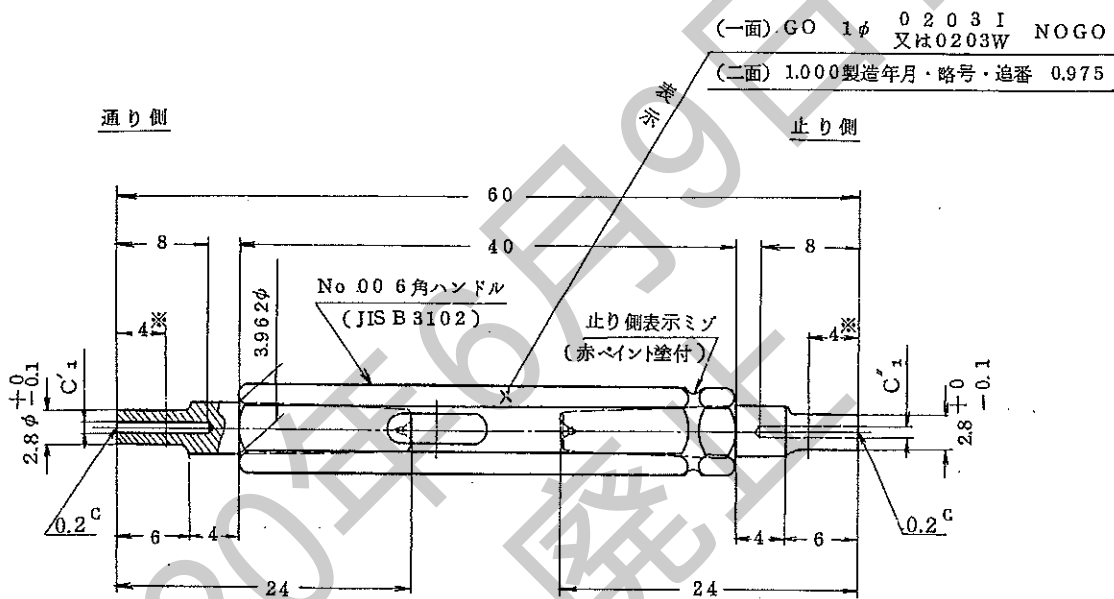


表3. ゲージの寸法および寸法差 単位 (mm)

ゲージ記号	種 別	通り側 C <sub>1</sub>	止り側 C <sub>1</sub>
0203 I	検 査 用	1.000 +0 -0.003	0.975 +0.001 -0.002
0203 W	工 作 用	1.000 -0.004 -0.008	0.975 ±0.002

- 備 考
1. ゲージ面の表面アラサは0.4-Sを原則とする。
  2. ※印寸法のみラップ仕上を行なうものとする。
  3. 指定以外の各隅は糸面取りを施すものとする。
  4. 外径とゲージ面の内径との振りは0.1mm以内とする。
  5. ゲージには必要に応じて空気逃げ加工をしてもよい。

## 3. 材料およびカタサ

ゲージの材料はJIS G 4404に定める合金工具S3種 (SKS3) またはこれと同等以上とし、サブゼロ処理を行いカタサはH<sub>x</sub>C 48~53とする。